

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(N_o)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日	年	月	日	販売店
製造番号(N _o)				電話番号

■日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記のサービス技術センターにお問い合わせください。

●全国サービス拠点——日立工機サービス(株) サービス技術センター

本社サービス技術部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0690(代)
北海道サービス技術センター	〒060-0041	札幌市中央区大通東十丁目11番4号	☎(011) 251-5831(代)
東北サービス技術センター	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎(022) 288-8681(代)
東京サービス技術センター	〒143-0006	東京都大田区平和島五丁目3番2号	☎(03) 5753-7709(代)
中部サービス技術センター	〒490-1144	愛知県海部郡大治町大字西條字菅町田18番2号	☎(052) 443-0891(代)
北陸サービス技術センター	〒920-0362	金沢市古府二丁目297番地	☎(076) 269-1147(代)
関西サービス技術センター	〒567-0034	大阪府茨木市中穂積一丁目6番41号	☎(0726) 26-1301(代)
中国サービス技術センター	〒735-0023	広島県安芸郡府中町浜田本町5番29号	☎(082) 285-3281(代)
四国サービス技術センター	〒761-0113	高松市屋島西町字百石1981	☎(087) 844-1851(代)
九州サービス技術センター	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号	☎(092) 621-5738(代)

●全国営業拠点——日立工機株式会社

第一営業部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0626(代)
北海道支店	〒060-0003	札幌市中央区北三条西四丁目(日生ビル)	☎(011) 271-4751(代)
東北支店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎(022) 288-8676(代)
東京支店	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟)	☎(03) 5783-0629(代)
中部支店	〒460-0008	名古屋市中区栄三丁目7番13号(コスモ栄ビル)	☎(052) 262-3811(代)
北陸支店	〒920-0031	金沢市広岡二丁目13番37号(ST金沢ビル)	☎(076) 263-4311(代)
関西支店	〒541-0041	大阪市中央区北浜三丁目5番29号(日生淀屋橋ビル)	☎(06) 6231-6578(代)
中国支店	〒730-0011	広島市中区基町11番13号(第一生命ビル)	☎(082) 228-0537(代)
四国支店	〒760-0007	高松市中央町5番31号(中央町ビル)	☎(087) 834-6111(代)
九州支店	〒814-0001	福岡市早良区百道浜二丁目1番1号(日立九州ビル)	☎(092) 844-7638(代)

●電動工具ご相談窓口——お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター フリーダイヤル 0120-20 8822 (無料)
(土・日・祝日を除く 午前8:50～午後5:20)

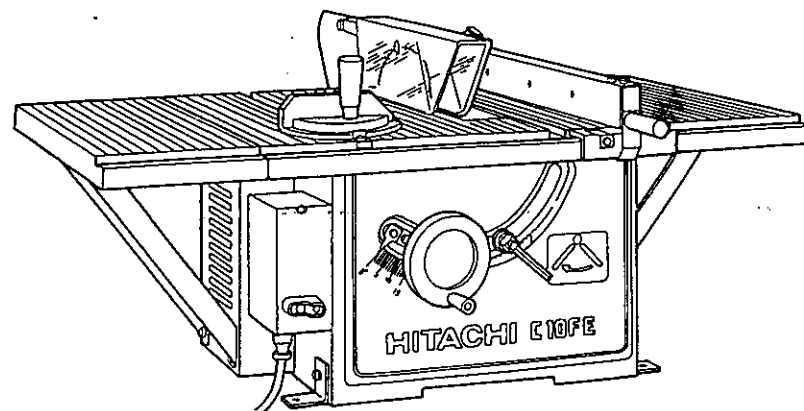


日立テーブル丸のこ

255mm C 10FE

取扱説明書

このたびは日立テーブル丸のこをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
テーブル丸のこ使用上のご注意	5
各部の名称	7
仕様	8
付属品	9
別売部品	10
用途	11
組立方法	12
作業前の準備	20
ご使用前に	22
作業前の調整	23
作業方法	24
のこ刃の取付け・取りはずし	27
組カッタの取付け・取りはずし	29
組カッタでの切削方法	31
保守・点検	32
ご修理のときは	34
全国サービス拠点、営業拠点一覧	裏表紙

△警告, △注意, 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「△警告」と「△注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。また、「注」の意味も説明します。

△警告 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

電動工具の安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

△ 警 告

- ① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。
- ② 作業場の周囲状況も考慮してください。
 - 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
 - 作業場は十分に明るくしてください。
 - 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
- ③ 感電に注意してください。
 - 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
- ④ 子供を近づけないでください。
 - 作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
 - 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
- ⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。
- ⑥ 無理して使用しないでください。
 - 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
- ⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
 - 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
 - 指定された用途以外に使用しないでください。
- ⑧ きちんとした服装で作業してください。
 - だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれるおそれがあるので、着用しないでください。
 - 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
 - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警 告

- ⑨ 保護メガネを使用してください。
 - 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
- ⑩ 防音保護具を着用してください。
 - 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。
- ⑪ コードを乱暴に扱わないでください。
 - コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
 - コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
- ⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。
 - 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
- ⑬ 無理な姿勢で作業しないでください。
 - 常に足もとをしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。
- ⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
 - 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れし、よく切れる状態を保ってください。
 - 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - 継ぎ（延長）コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
 - 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。
- ⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いてください。
 - 使用しない、または、修理する場合。
 - 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
 - その他、危険が予想される場合。
- ⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。
 - 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。
- ⑰ 不意な始動は避けてください。
 - 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
 - 電源プラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠ 警 告

- ⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。
 - 屋外で継ぎ（延長）コードを使用する場合は、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。
- ⑲ 油断しないで十分注意して作業をしてください。
 - 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
 - 常識を働かせてください。
 - 疲れているときは、使用しないでください。
- ⑳ 損傷した部品がないか点検してください。
 - 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に動作するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
 - 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
 - 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。
- ㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
 - この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因になるおそれがあるので、使用しないでください。
- ㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。
 - この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
 - 修理は、必ずお買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

テーブル丸のこ使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、テーブル丸のことして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警 告

- ① 本機は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。
(詳細は、22ページの「1. 使用電源を確かめる」の項を参照してください。)
- ② 必ずアース（接地）してください。
故障や漏電などのとき、感電のおそれがあります。
(詳細は、20ページ「2. アース（接地）、漏電しゃ断器の確認」の項をご参照ください。)
- ③ 使用中は、のこ刃や回転部および切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。
けがの原因になります。
- ④ 接触予防装置を必ず取付け、いつも円滑に動くことを確認してください。また、絶対に固定しないでください。
接触予防装置は手などが、のこ刃に触れるのを防ぐものであり、労働安全衛生規則により取付けを義務づけられています。必ず取付け、のこ刃を覆うよう円滑に動くことを確認してください。のこ刃が露出したままですと、けがの原因になります。
- ⑤ のこ刃は、外径245～255mmの範囲のものを使用してください。
使用範囲からはずれたのこ刃を使用すると、接触予防装置を切断したり、覆いが不完全となりけがの原因になります。
- ⑥ 組カッタは外径155mmです。
- ⑦ 組カッタによる切削作業は押し切りで行なってください。
手前に引きながら切削をすると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。
- ⑧ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。
そのまま使用していると、けがの原因になります。

△ 注 意

- ① 刃物（のこ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
確実にしないと、はずれたり、けがの原因になります。
- ② のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
のこ刃が破損し、けがの原因になります。
- ③ 本機使用中には、手袋の着用はさけてください。
手袋をして作業しますと、回転部に巻き込まれるおそれがあります。
- ④ 本機は、あらかじめのこ刃が取付けられています。作業前にのこ刃が確実に固定されていること及び、周囲の安全を確認してから空転させ、機体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。
異常があると思わぬ動きをして、けがの原因になります。
- ⑤ 材料に釘などの異物がないことを確認してください。
刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
- ⑥ 切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上に乘せたまま作業しないでください。
手を切ったり、コードを切断し、感電のおそれがあります。
- ⑦ 作業台がわりにテーブルの上に乘らないでください。
製品の損傷をまねくばかりでなく、思わぬ事故の原因になります。

各部の名称

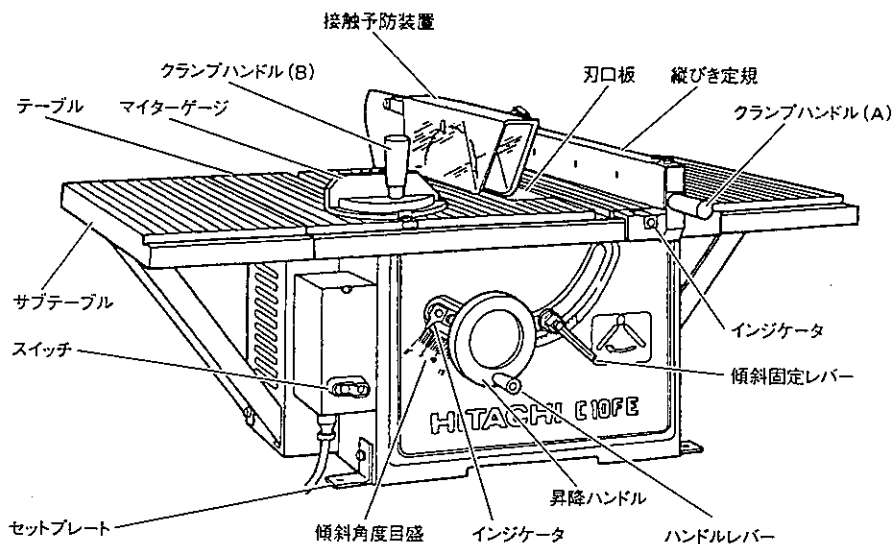


図 1

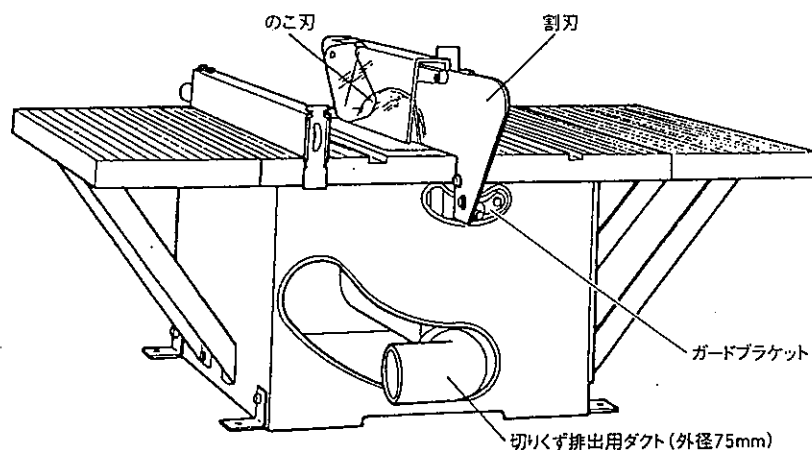


図 2

仕 様

項 目	C10FE (チップソー付)		C10FE (N) (のこ刃別売)	
使 用 電 源	単相交流 50/60Hz 共用			
	電圧 100V			
切 込 み 深 さ	使用のこ刃	90°のとき	45°傾斜のとき	
	外径255mm	0～70mm	11～55mm	
	外径245mm	0～65mm	11～50mm	
使 用 丸 の こ	外 径	245～255mm		
	のこ身の厚さ	1.8mm以下		
	あ さ り 幅	2.4mm以上		
	穴 径	25.4mm		
組カッタによる	溝 寸 法	最大切込み深さ	21mm	最大幅12mm
加 工 能 力	(組カッタは別売部品です)			
縦びき定規の	右 側	0～360mm		
使 用 範 囲	左 側	0～400mm		
モ ー タ ー	保護形単相直巻整流子モーター			
全 負 荷 電 流	14A			
無負荷回転数	5000min ⁻¹ {5000回/分}			
質 量	25.4kg (付属品を除く)			
コ ー ド	アースクリップ付3心キャブタイヤケーブル			2m

付 属 品

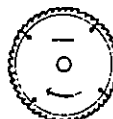
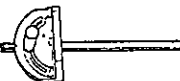
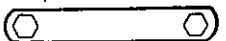
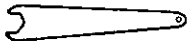
①縦びき定規 (1組)  使い方は14ページ参照	③接触予防装置 (1組)  取付方法は13～14ページ参照	⑥切りくず排出用ダクト (1個)  使い方は15ページ参照
②255mmチップソー (1枚)  (刃数40 コード番号320458)	④マイターゲージ (1組)  使い方は15ページ参照	⑦23×26mm両口スパナ (1個)  使い方は27ページ参照
⑤セットプレート (4個)  使い方は20ページ参照	⑧22mm片口スパナ (1個)  使い方は27ページ参照	

図 3

別 売 部 品 (別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

- ①組カッタ12mm用 (コード番号314855)
- ②組カッタ用刃口板 (コード番号314325)

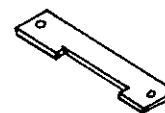


図 4 - a

- ③押し棒 (コード番号314324)



図 4 - b

- ④テーブル丸のこスタンド (コード番号314323)

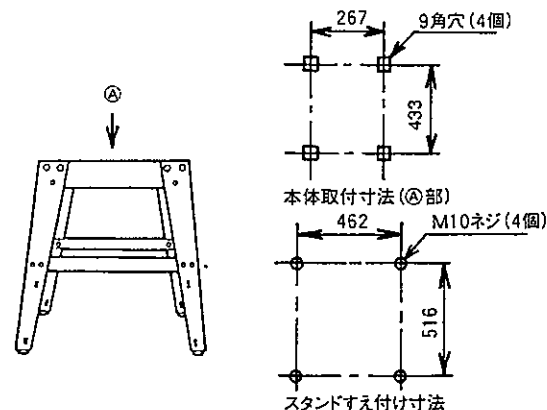


図 5

組カッタで作業するときには使用します。

小さな材料切断時にご使用になると便利です。

テーブル丸のこの作業台としてご使用になると便利です。

〔テーブル丸のこをすえ付けたとき、床から本体のテーブル面までの高さは720mmとなります。〕

⑤木工用集じん機RW120形 接続用別売部品

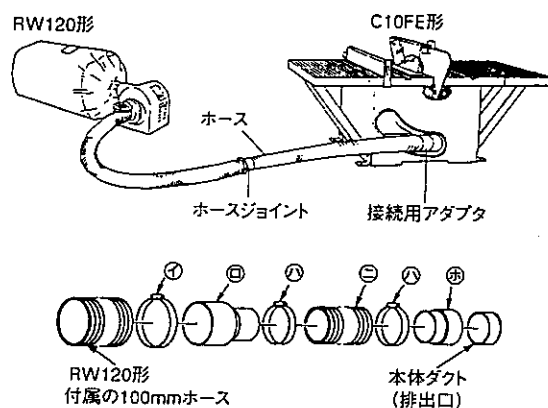


図 6 - a

⑥電動工具用集じん機RP30SA形 接続用別売部品

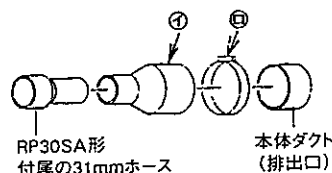


図 6 - b

⑦木工用集じん機RW20Y形 接続用別売部品

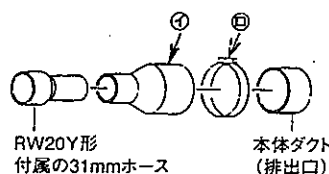


図 6 - c

木工用集じん機RW120形
接続時にご使用ください。

ホースセット(C) (①～⑦を含む)

(コード番号307124)

①ホースバンド 呼び径100mm

(コード番号306049)

②ホースジョイント

(コード番号305450)

③ホースバンド 呼び径75mm

(コード番号306048)

④ホース 呼び径75mm

(コード番号305452)

⑤接続用アダプタ

(コード番号305654)

電動工具用集じん機
RP30SA形接続時にご使用く
ださい。

①アダプタ 呼び径75mm

(コード番号308507)

②ホースバンド 呼び径75mm

(コード番号306048)

木工用集じん機
RW20Y形接続時にご使用く
ださい。

①アダプタ 呼び径75mm

(コード番号308507)

②ホースバンド 呼び径75mm

(コード番号306048)

組立方法

1. 部品を取り出す ………

段ボール箱から部品を取り出し、図7のようにそろっていることを確認してください。

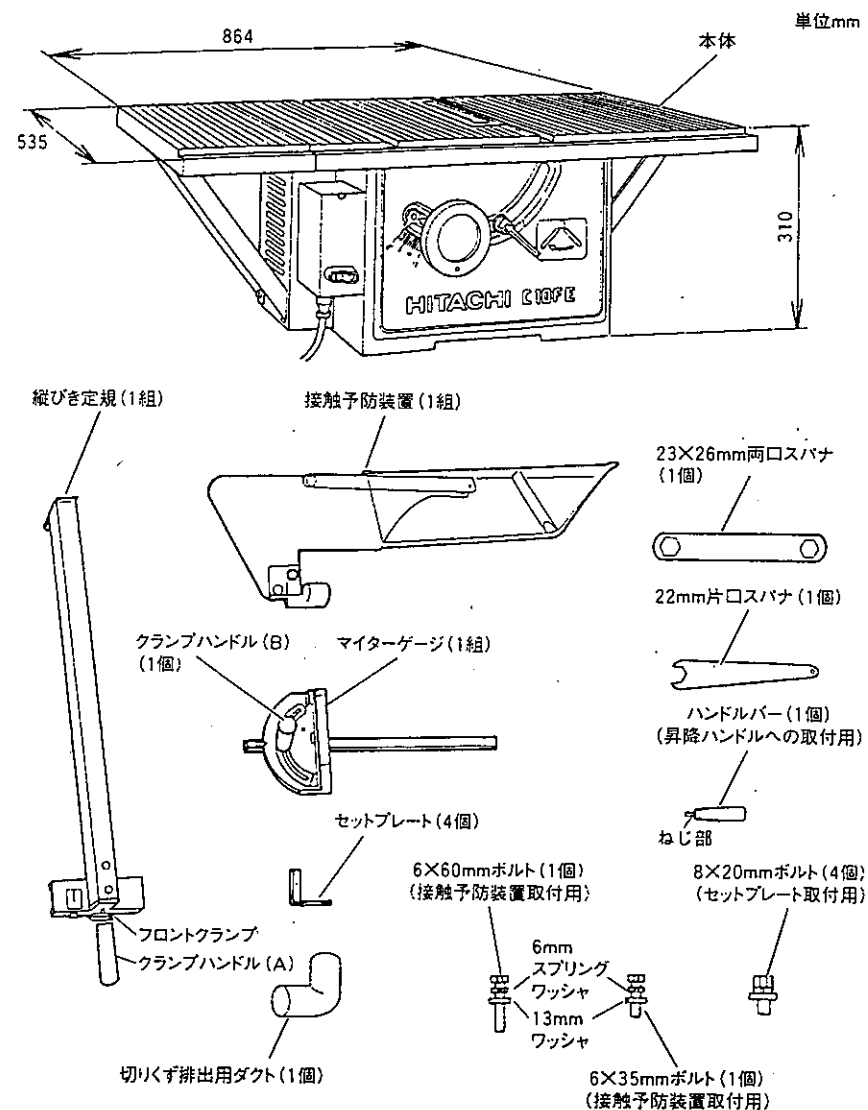


図 7

用 途

○ 各種木材の切断、ひき割り

2. ハンドルバーを取付ける ……………

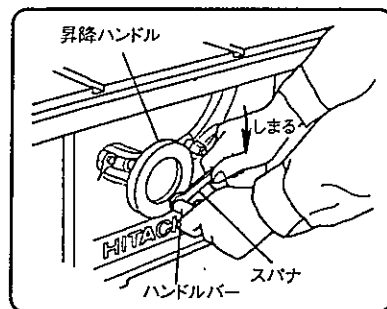


図 8

- (1) 付属 (図 7 参照) のハンドルバーのねじ部を、昇降ハンドルに突当たるまでねじ込みます。
- (2) お手持ちの13mmスパナでハンドルバーのナット部を十分に締付けます。

3. 接触予防装置を取付ける ……………

⚠ 警 告

・木材反発防止のため、割刃の位置は正確に調整 (14ページ参照) してください。

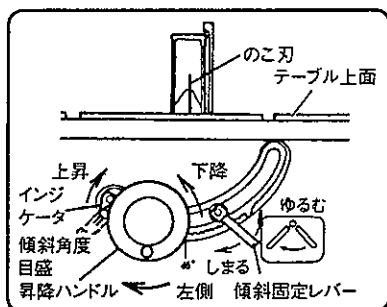


図 9-a

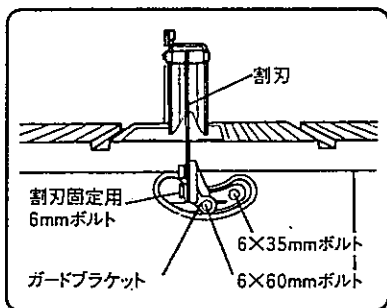


図 9-b

- (1) 接触予防装置の取付け
 - ① 傾斜固定レバーを左にまわしてゆるめます。次に、昇降ハンドルを持って左側に移動 (傾斜角度目盛0°側) させ、直角ストッパ用6mmシーロックナベネジ (A) (図13-c 参照) の先端に突当てます。この位置で傾斜固定レバーを右にまわして固定します。
 - ② 昇降ハンドルを右にまわし、のこ刃をテーブル上面から70mmの位置に上昇させます。
 - ③ 付属の6×35mmボルトと6×60mmボルトに6mmスプリングワッシャと13mmワッシャをそれぞれ入れます。(図 7 参照)
 - ④ 本体後部 (図 2 参照) にガードブラケットを6×35mmボルトと6×60mmボルトで仮止めします。仮止めするときは、手持ちの10mmスパナをご使用ください。
- 接触予防装置の割刃には、あらかじめガードブラケットが取付けてあります。

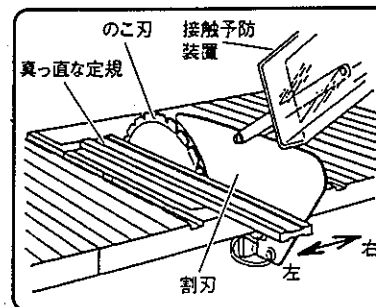


図 9-c

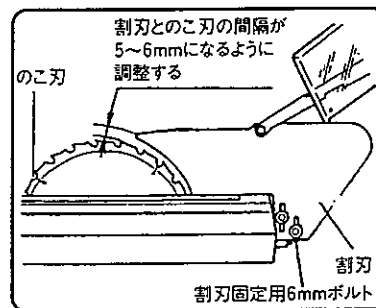


図 9-d

(2) 接触予防装置 (割刃) の調整

- ① 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃を露出させます。(図 9-c 参照)
- ② ガードブラケットを仮止めした状態で、真っ直ぐな定規によりのこ刃と割刃の中心が一直線になるよう左右に移動させて調整します。次に、調整した位置でガードブラケットを固定します。このとき、ガードブラケットが動かないよう、6×60mmボルト、6×35mmボルトを手持ちの10mmスパナで十分に締付けてください。
- ③ 割刃固定用6mmボルト (2個) を手持ちの10mmスパナでゆるめます。次に、割刃とのこ刃の間隔が5~6mmになるように調整します。最後に、調整した位置で割刃固定用6mmボルト (2個) を手持ちの10mmスパナで十分に締付けて割刃を固定します。

注 ・ 割刃の調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ (図 1 参照) てください。

- 注** ・ この割刃は厚さが2.3mmです。あさり幅が2.4mmより小さいのこ刃、またはのこ身の厚さが1.8mmを超えるのこ刃は使用できません。
- ・ 割刃を調整しても、のこ刃との間隔が12mm以上になるようなのこ刃 (外径が245mm~255mmの範囲に入らないもの) は使用できません。
 - ・ 切断トイシは使用できません。

4. 縦びき定規を取付ける ……………

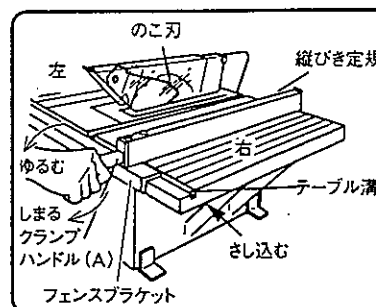


図 10

縦びき定規は、のこ刃の左または右のどちら側でも使用できます。

- (1) のこ刃の右側で縦びき定規を使用するとき
 - ① クランプハンドル (A) を左にまわしてゆるめておきます。
 - ② 右側のテーブル溝にフェンスブラケットの溝を合わせ、矢印方向にさし込みます。
 - ③ クランプハンドル (A) を右にまわして締付けると縦びき定規は固定できます。

(2) のこ刃の右側で縦びき定規を使用するとき

左側のテーブル溝にフェンスブラケットの溝を合わせ、(1)項と同じ要領で縦びき定規を取付けます。

5. マイターゲージを取付ける ………

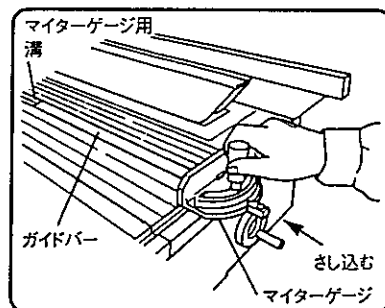


図 11

マイターゲージは、テーブルのマイターゲージ用溝に矢印方向からガイドバーをさし込み取付けます。

注 ・ 縦びき定規を使用するときは、マイターゲージを取りはずしておいてください。

6. 切りくず排出用ダクトを取付ける ………

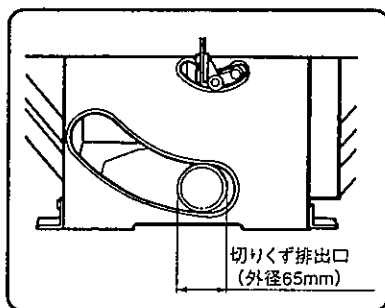


図 12

付属の切りくず排出用ダクトは、本体後方の切りくず排出口（外径65mm）に取付けてください。

（図2参照）

木工用集じん機などの接続方法については、11ページを参照してください。

7. 各部の調整 ………

⚠ 警 告

・ 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。

下記の項目について確かめてください。もしずれているときには、調整してください。

(1) のこ刃の直角ストッパ位置調整

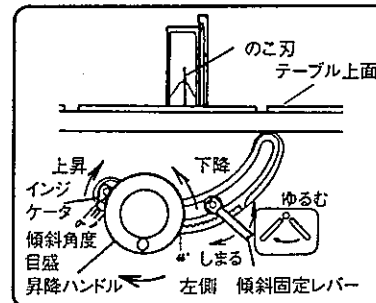


図 13-a

① 傾斜固定レバーを左にまわしてゆるめます。次に、昇降ハンドルを持って、左側に移動（傾斜角度目盛0°側）させ、直角ストッパ用6mmシーロックナベネジ(A)（図13-c参照）の先端に突当てます。

この位置で傾斜固定レバーを右にまわして固定します。

② 昇降ハンドルを右にまわし、のこ刃をテーブル上面から70mmの位置にセットします。

③ 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃を露出させます。（図13-b参照）

④ 手持ちの曲尺などで、テーブル上面とのこ刃の直角を確かめます。（図13-b参照）

のこ刃が直角でないときは、次の手順で調整してください。

① 傾斜固定レバーを左にまわしてゆるめます。

② 直角ストッパ用6mmシーロックナベネジ(A)を手持ちの⊕ドライバーで右まなは左にまわし、突当て位置を変えてテーブル上面とのこ刃の直角を調整します。（図13-c参照）

注 ・ のこ刃の直角ストッパ位置調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ（図1参照）てください。

③ のこ刃の直角調整後、インジケータを固定している5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーでゆるめます。

次にインジケータ先端を傾斜角度目盛の0°に合わせ、5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーで締付け、インジケータを固定します。（図13-d参照）

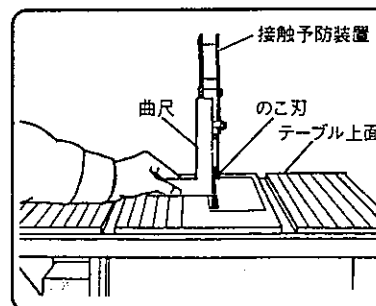


図 13-b

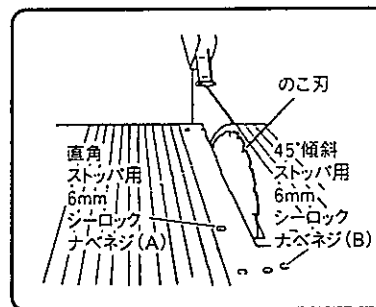


図 13-c

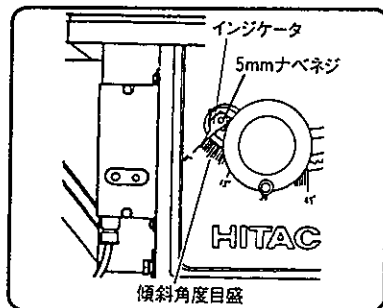


図13-d

(2) のこ刃の傾斜45°ストップ位置調整

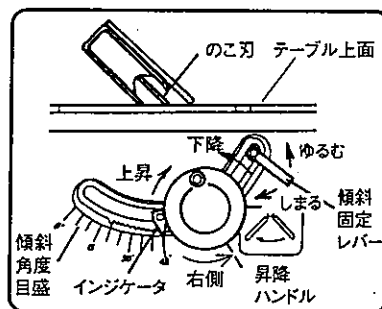


図14-a

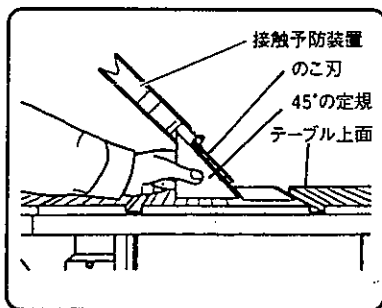


図14-b

① 傾斜固定レバーを左にまわしてゆるめます。次に、昇降ハンドルを持って、右側に移動（傾斜角度目盛45°側）させ、45°傾斜ストップ用6mmシーロックナベネジ(B)（図13-c参照）の先端に突当てます。

この位置で傾斜固定レバーを右にまわして固定します。

② 昇降ハンドルを右にまわし、のこ刃をテーブル上面から55mmの位置にセットします。

③ 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃を露出させます。（図14-b参照）

④ 手持ちの45°の定規などで、テーブル上面とのこ刃の45°傾斜を確かめます。（図14-b参照）のこ刃が45°傾斜でないときは、次の手順で調整してください。

① 傾斜固定レバーを左にまわしてゆるめます。

② 45°傾斜ストップ用6mmシーロックナベネジ(B)を手持ちの⊕ドライバーで右または左にまわし、突当て位置を変えてテーブル上面とのこ刃の45°傾斜を調整します。（図13-c参照）

注・のこ刃の45°傾斜ストップ位置調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ（図1参照）てください。

(3) 縦びき定規とのこ刃の平行調整

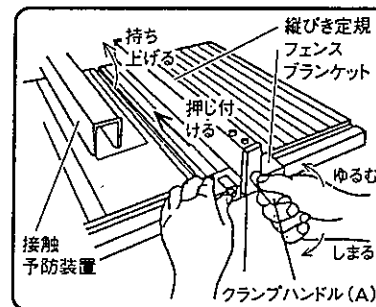


図15-a

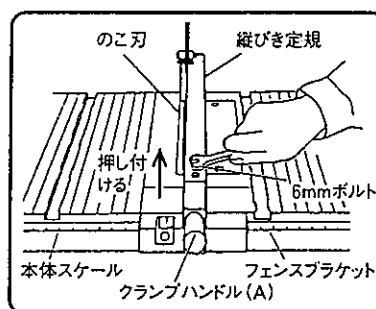


図15-b

縦びき定規を動かして、のこ刃と密着させ、平行を確かめてください。

平行を調整するときは、次の手順で行なってください。

① クランプハンドル(A)を左にまわしてゆるめます。

② 縦びき定規の6mmボルト(2個)を手持ちの10mmスパナでゆるめます。

③ 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃をを露出させます。（図15-a参照）

④ このとき縦びき定規は、フェンスブラケットをテーブルの矢印方向へ押し付けながらクランプハンドル(A)で固定してください。

⑤ 縦びき定規を動かして、のこ刃の側面に密着させ平行に調整した位置で、6mmボルト(2個)を手持ちの10mmスパナで十分締付けます。（図15-b参照）

注・縦びき定規とのこ刃の平行調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ（図1参照）てください。

(4) 縦びき定規のインジケータ位置調整

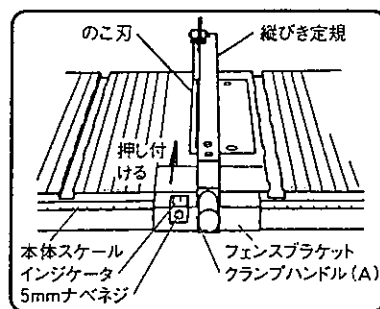


図16

縦びき定規を動かして、のこ刃と密着させ、インジケータが本体スケールの0を示しているか確かめてください。

インジケータを調整するときは、次の手順で行なってください。

① クランプハンドル(A)を左にまわしてゆるめます。

② 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃をを露出させます。（図15-a参照）

③ フェンスブラケットをテーブルの矢印方向に押し付けながら縦びき定規を移動し、のこ刃と密着させます。（図16参照）

④ 縦びき定規をのこ刃に密着させた状態でクランプハンドル (A) を右にまわして締付けます。

⑤ フェンスブラケットにインジケータを取付けている5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーでゆるめます。

次に、インジケータの赤いラインを本体スケールの0に合わせます。

⑥ フェンスブラケットにインジケータを取付けている5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーで締付け、インジケータを固定します。

注 ・ 縦びき定規のインジケータ位置調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ (図1参照) てください。

(5) マイターゲージとのこ刃の直角調整

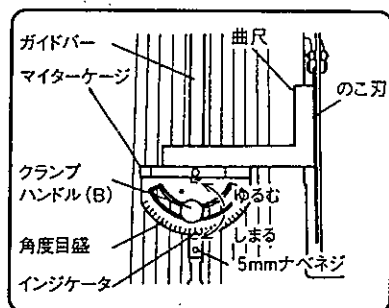


図 17

① 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃を露出させます。(図15-a参照)

② のこ刃側面に曲尺を接触させます。

③ クランプハンドル (B) を左にまわしてゆるめます。

④ マイターゲージを曲尺と直角に合わせます。

⑤ クランプハンドル (B) を右にまわし、マイターゲージを固定します。

⑥ ガイドバーにインジケータを取付けている5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーでゆるめます。

⑦ 角度目盛の90°インジケータ先端を合わせ、5mmナベネジを手持ちの⊕ドライバーで締付け、インジケータを固定します。

注 ・ マイターゲージとのこ刃の直角調整が終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ (図1参照) てください。

のこ刃に曲尺などを密着させます。

マイターゲージの角度目盛の90°をインジケータ先端に合わせ、クランプハンドル (B) を右にまわして固定します。

マイターゲージに曲尺を接触させ、のこ刃との直角を確かめてください。

インジケータを調整するときは、次の手順で行ってください。

作業前の準備

作業前に次の準備をすませてください。

1. すえ付け ………

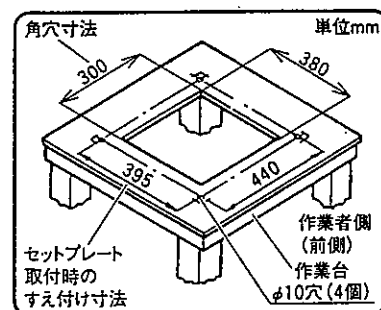


図 18

傾斜のない平坦な場所 (作業台等) へ、安定した状態にすえ付けてください。

本機を安定させるためにボディ四隅に付属 (図3参照) のセットプレート (4個) を付属 (図7参照) の8×20mmボルト (4個) により取付けてください。(図1参照)

本機の内部へ切りくずがたまるのを防止するため、作業台へは300×380mm角程度の角穴を設けてください。

本機を作業台にすえ付ける場合は、セットプレートのφ10穴に8mmボルトを通して8mmナットで固定してください。

2. アース (接地)、漏電しゃ断器の確認 ………

⚠ 警告

・アース (接地) 線をガス管に取付けると爆発のおそれがありますので、絶対にしないでください。

ご使用にさきだち、本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置 (以下、漏電しゃ断器と言います) が設置されているか確認してください。

また、本機は必ずアース (接地) してください。定格感度電流15mA以下、動作時間0.1秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全のためにアース (接地) されるようおすすめします。

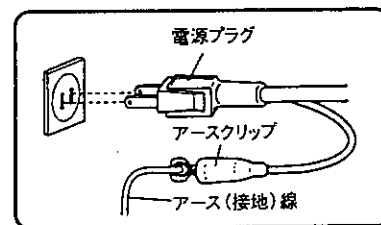


図 19

アース (接地) をするときは、アースクリップをお使いになると便利です。(図19)

アースクリップ、アース (接地) 線は、念のために異常のないことを確認してからご使用ください。テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら、アースクリップと本機金属枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板、アース棒）を埋め、アース（接地）線を接続するなどの接地工事は、電気工事士の資格が必要です。お近くの電気工事店にご相談ください。

漏電しゃ断器やアース（接地）については、次の法規がありますので、参照してください。

労働安全衛生規則（第333条 漏電による感電の防止、第334条 適用除外）

電気設備の技術基準（第18条 接地工事の種類、第28条 機械器具の鉄台および外箱の接地、第41条 地絡しゃ断装置などの施設）

3. 継ぎ（延長）コード ……………

⚠ 警 告

・継ぎ（延長）コードは、損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎ（延長）コードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

次の表は、コードの太さ（心線断面積）によって、本機に使用できるコードの最大長さを示します。

心線断面積	最大長さ
1.25mm ²	10m
2mm ²	15m
3.5mm ²	30m

これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因となります。

継ぎ（延長）コードは必ずアース（接地）できるアース（接地）用の1心をもつ3心キャブタイヤケーブルをお使いください。

4. 作業環境の整備・確認 ……………

作業する場所が、2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられている適切な状態になっているかどうか確認してください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。

ご近所に迷惑をかけないように、規制値以下でご使用になることが必要です。状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご 使 用 前 に

⚠ 警 告

・ご使用前に次のことを確認してください。1～5項については、電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。

1. 使用電源を確かめる ……………

必ず銘板に表示してある電圧でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に速くなり、のこ刃や機体が破損するおそれがあります。また、直流電源、エンジン発電機および昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品が故障するだけでなく、事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる ……………

⚠ 警 告

・スイッチが入っているのを知らずに、電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し、思わぬ事故の原因になります。

スイッチは「切」のボタンを押すとスイッチが切れ、「入」のボタンを押すとスイッチが入ります。

スイッチの「切」ボタンが押されていることを必ず確認してください。

3. のこ刃の締付けを確かめる ……………

付属（図3参照）の22mm片口スパナと23×26mm両口スパナを使用し、のこ刃の締付けを確かめてください。詳しくは27ページの「のこ刃の取付け・取りはずし」の項をご参照ください。

4. 接触予防装置を確認する ……………

接触予防装置（図1参照）は手などがのこ刃に触れるのを防ぐものです。

必ずのこ刃を、覆うよう円滑に動くことを確認してください。

万一、接触予防装置が円滑に動かない場合は、決してそのままお使いにならないでください。この場合、すみやかに買い上げの販売店または日立工機電動工具センターなどにお問い合わせください。

5. ブレーキを確認する ……………

ブレーキが正常にかかることを確認してください。スイッチを「入」にして回転させた後、「切」にすると同時にブレーキがかかる構造になっています。

通常は3～5秒で回転が停止しますが、万一10秒以上かかる場合は、決してそのままでお使いにならないでください。この場合、すみやかに買い上げの販売店または日立工機電動工具センターなどにお問い合わせください。

6. 電源コンセントの点検 ……

電源プラグをさし込んだとき、ガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

作業前の調整

⚠ 警告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。

1. 切込み深さの調整 ……

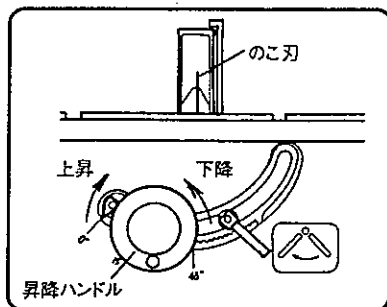


図 20

- (1) のこ刃を上昇させる場合
昇降ハンドルを右にまわします。
木材切断時は、木材の厚さより3mm程度刃先が出るように切込み深さを調整します。
- (2) のこ刃を下降させる場合
昇降ハンドルを左にまわします。

2. 傾斜角度の調整 ……

- 注** • スピンドルと刃口板の接触をさけるため、のこ刃は最大切込みの状態からそのまま傾斜させないでください。必ず切込みを下げた後、傾斜させてください。

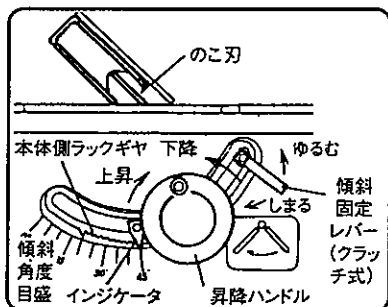


図 21

- (1) 昇降ハンドルを左にまわしてのこ刃を下限位置にセットします。
- (2) 昇降ハンドルを持ち、傾斜固定レバーを左にまわし、ゆるめます。
傾斜固定レバーはクラッチ式となっています。傾斜固定レバーが昇降ハンドルやテーブルに接触するときは、傾斜固定レバーを手前（作業側）へ引き、傾斜固定レバーの向きを変えてください。
- (3) 昇降ハンドルを希望の傾斜角度付近まで移動します。

- (4) 昇降ハンドルをテーブル側へ押し付け昇降ハンドル後部のギヤと本体側ラックギヤをかみ合わせます。昇降ハンドルは、本体側ラックギヤとかみ合わないよう、スプリングの力で離れるようになっています。

- (5) 昇降ハンドルをテーブル側へ押し付けながら回転させ、インジケータを希望の傾斜角度にセットします。

- (6) 傾斜固定レバーを右にまわして固定します。

- (7) 昇降ハンドルを右にまわし、のこ刃を上昇させます。

作業方法

⚠ 警告

- 切断中、木材に終わりまで手を添えなければならないとき、また、幅150mm以下の木材切断を行なうときには、押し棒で押すようにしてください。（図25参照、押し棒は別売部品で用意しています。）
- 切断中に木材をこじったり、強く押しすぎるとモーターに無理がかかるばかりでなく、反発力を受けけがの原因になります。まっすぐに、ゆっくり押し進めるようにしてください。
- 傾斜切断時は縦びき定規、マイターゲージをのこ刃の右側に取付け、使用してください。
- 作業が終了しましたら、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いてください。

(1) スイッチ操作

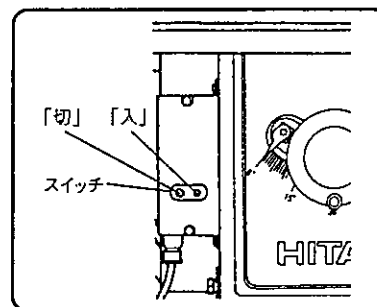


図 22

スイッチは本体左側にあります。
スイッチは「入」ボタンを押すとスイッチが入り、「切」ボタンを押すとスイッチが切れます。

(2) ひき幅を調整します

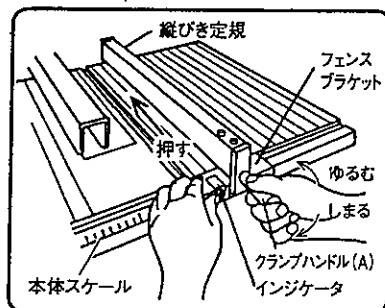


図 23

ハンドル (A) で固定してください。フェンスブラケットを押し付けないで固定すると、のこ刃と縦びき定規との平行がでない場合があります。

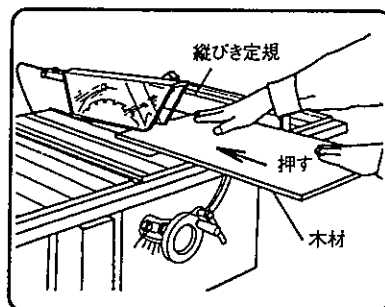


図 24

① クランプハンドル (A) を左にまわしてゆるめ、フェンスブラケットをテーブルの矢印方向に押し付けながら、縦びき定規を動かし、希望するひき幅にセットします。

インジケータの赤いラインが示す本体スケールがひき幅です。

② クランプハンドル (A) を右にまわして締付け、縦びき定規を固定します。

このとき、縦びき定規は、フェンスブラケットをテーブルの矢印方向に押し付けながらクランプ

(3) 木材がのこ刃に触れない状態でスイッチを入れます。木材を縦びき定規にそって、ゆっくり押し切って切断してください。

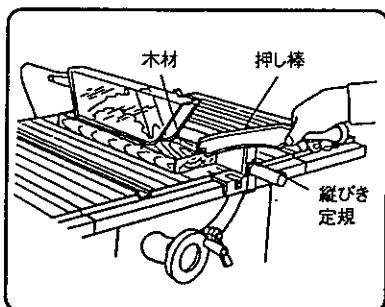


図 25

注 ・ 縦びき定規に補助板を取付けるときは、図26に示す縦びき定規寸法を参考にしてください。補助板取付時には5mmネジをご使用ください。

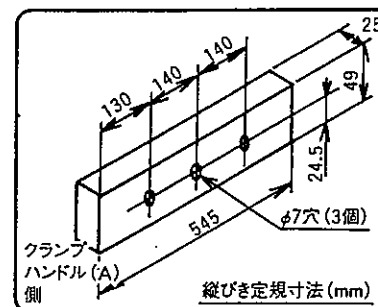


図 26

(4) 切断角度を調整します

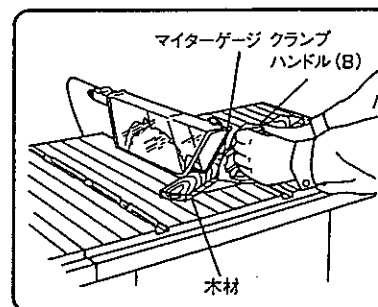


図 27

① クランプハンドル (B) を左にまわしてゆるめ、マイターゲージを動かし、希望する切断角度にセットします。

インジケータ先端が示す目盛が切断角度です。

(図17参照)

② クランプハンドル (B) を右にまわして締付け、マイターゲージを固定します。

(5) 木材がのこ刃に触れない状態でスイッチを入れます。木材をマイターゲージに当て、しっかりと保持しながらゆっくり押し切って切断してください。

のこ刃の取付け・取りはずし

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いておいてください。
- 作業中にスパナがスピンドルやセットナットからはずれないように、確実にさし込んでください。
- セットナットがゆるまないよう確実に締付けてください。
なお、電源プラグを電源にさし込む前にセットナットが確実に締付けられていることを確認してください。
- 本機に使用可能な丸のこは、外径245～255mm、のこ身の厚さ1.8mm以下、あさり幅2.4mm以上のものです。

⚠ 注 意

- 接触予防装置に表示されている回転方向を示す矢印と、のこ刃の回転方向を示す矢印が同じ向きになるようにのこ刃を取付けてください。

1. 取りはずし方 ………

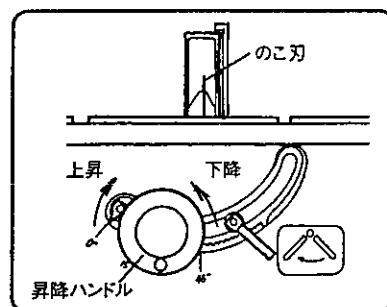


図 28

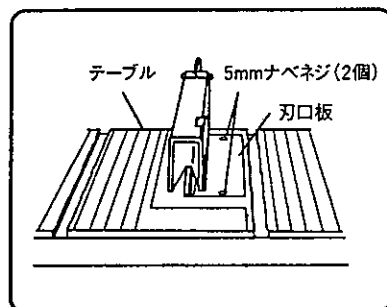


図 29

- (1) 昇降ハンドルを右にまわし、のこ刃を最大切込み位置にセットします。(図28参照)
- (2) テーブルに刃口板を取付けている5mmナベネジ（2個）を手持ちの⊕ドライバでゆるめ、刃口板を取りはずします。(図29参照)
- (3) 接触予防装置を上部に持ち上げ、のこ刃を露出させます。(図30参照)
- (4) 左手に22mm片口スパナ（図3参照）を持ち、スピンドルの2面幅部にさし込み固定します。
右手に23×26mm両口スパナ（図3参照）を持ち、23mm側をセットナットに掛け、左まわり（作業側）に回転させゆるめます。
セットナット、カラー、ワッシャ（C）、のこ刃、ワッシャ（B）の順に取りはずします。
(図30、図31参照)

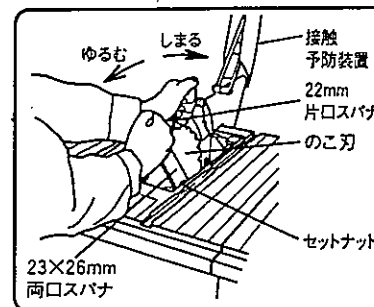


図 30

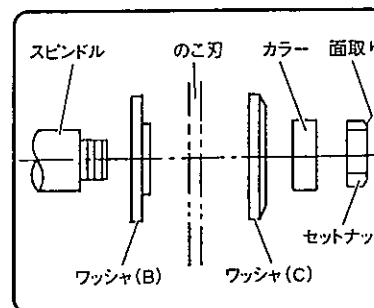


図 31

セットナットは面取りのない方をカラー側にして取付けてください。

2. 取付け方 ………

スピンドル、ワッシャ（B）、ワッシャ（C）、カラーに付いている切りくずをよく拭き取ってから、1.取りはずし方の逆の要領で、のこ刃を取付けてください。

- 注** • のこ刃の取付けが終了したら、必ず、のこ刃を覆うよう接触予防装置を下げ（図1参照）てください。

組カッタの取付け・取りはずし … 組カッタ, 組カッタ用刃口板は別売部品です。

注・組カッタ, 組カッタ用刃口板は別売部品です。

⚠ 警 告

- 万一の事故を防止するため, 必ずスイッチを切り, 電源プラグを電源から抜いておいてください。
- セットナットがゆるまないよう確実に締付けてください。
なお, 電源プラグを電源にさし込む前にセットナットが確実に締付けられていることを確認してください。
- 組カッタを使用するために接触予防装置を取りはずします。再び接触予防装置を取付ける場合は, 13ページ「3.接触予防装置を取付ける」をご参照ください。

⚠ 注 意

- 接触予防装置に表示されている回転方向を示す矢印と, カッタの回転方向を示す矢印が同じ向きになるようにカッタを取付けてください。

1. のこ刃の取りはずし ……………

27ページ「のこ刃の取付け・取りはずし」の項の要領でのこ刃を取りはずしてください。

2. 組カッタの取り付け ……………

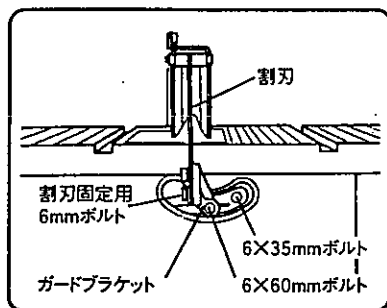


図 32

- (1) 本体後部に接触予防装置の割刃を取付けている6×35mmボルト, 6×60mmボルトを手持ちの10mmスパナでゆるめ, 接触予防装置を取りはずします。(図32参照)

注・取りはずした接触予防装置に傷が付かないよう大事に保管してください。
また, 6×35mmボルト, 6×60mmボルトは紛失しないよう保管してください。

- (2) スピンドルにワッシャ (B) を取付けます。

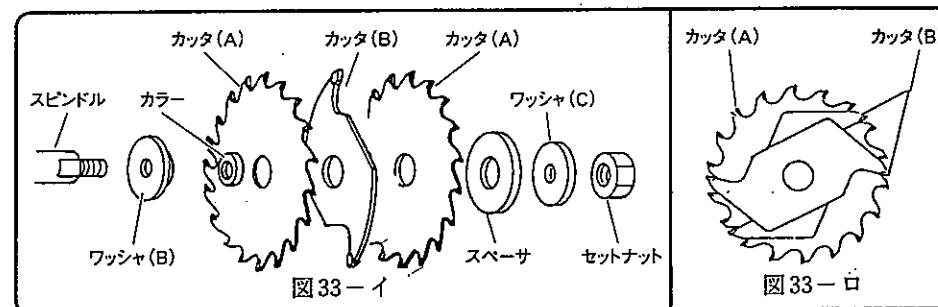
- (3) カラー, カッタ (A), カッタ (B), カッタ (A), スペーサ, ワッシャ (C) の順に取付け (溝幅10mmの場合), セットナットを十分締付けてください。(図33-イ参照)
カッタ (B) とスペーサには, 厚さ3mm, 4mmのものがあります。

加工する溝幅により表1のように組合わせてください。

- (4) テーブルに組カッタ用刃口板 (別売部品) を5mmナベネジで取付けます。

表 1

溝幅 (mm)	カッタ (A)	カッタ (B) (mm)	スペーサ (mm)
3.5	1	なし	4,4
6	2	なし	3,4
9	2	3	3
10	2	4	3
12	2	3,3	なし



3. 組カッタの組合せ方法 …………… (図33-イ, 図33-ロ参照)

- (1) 内側にカッタ (A) を取付けます。
- (2) 1 枚目のカッタ (B) の刃先は内側のカッタ (A) (18枚刃) の刃と刃の谷間に位置するように取付けます。
2 枚目のカッタ (B) はカッタ (A) の 2 刃分ずつずらして重ねます。(溝幅12mmの場合)
- (3) 外側のカッタ (A) は, カッタ (B) の刃先が刃と刃の谷間に位置するように取付けます。

4. 組カッタの取りはずし …………… (図33-イ参照)

- (1) セットナット, ワッシャ (C), スペーサをスピンドルから取りはずします。
- (2) 奥側のカッタ (A) を指で押さえ, 外側のカッタ (A), カッタ (B) を 1 枚ずつ取りはずします。
- (3) 奥側のカッタ (A) を取りはずします。

組カッタでの切削方法

⚠ 警 告

- 作業が終わりましたら、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いてください。また、昇降ハンドルを左にまわして組カッタをテーブル面より下げてください。
- 傾斜切断はしないでください。
- 作業時、組カッタは木材にかくれて見えません。組カッタ上に手を置かないようにしてください。

⚠ 注 意

- 切削時には、カッタによる反発力が生じますので、木材をテーブル面に押しつけてゆっくり切削してください。

1. 切込み深さの調整 ………

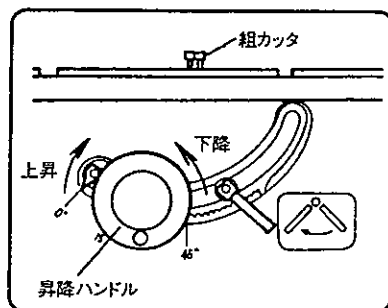


図 34

- (1) 組カッタを上昇させるときは、昇降ハンドルを右にまわします。
- (2) 組カッタを下降させるときは、昇降ハンドルを左にまわします。

- 注**
- 組カッタによる最大切込み深さは21mmです。
 - 組カッタによる最大切込み量は、手持ちのスケールなどにより測定してください。

2. 溝位置の調整 ………

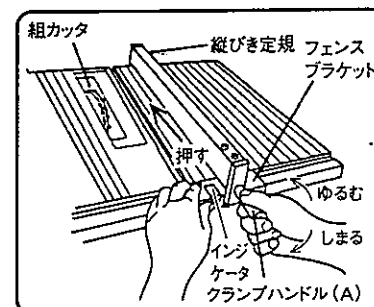


図 35

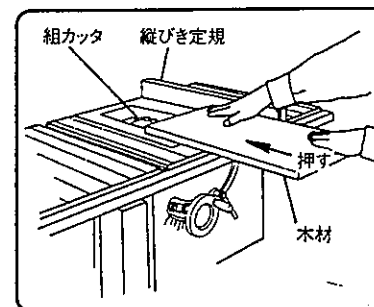


図 36

- (1) クランプハンドル (A) を左にまわしてゆるめ、フェンスブラケットをテーブルの矢印方向に押し付けながら縦びき定規を希望するひき幅にセットします。

- 注**
- この刃の場合と目盛の0点が異なりますので、インジケータは使用できません。ひき幅は手持ちのスケールなどにより測定してください。

- (2) クランプハンドル (A) を右にまわして締付け、縦びき定規を固定します。

このとき、縦びき定規は、フェンスブラケットをテーブルの矢印方向に押し付けながらクランプハンドル (A) で固定してください。フェンスブラケットを押し付けずに固定すると、組カッタと縦びき定規との平行がでない場合があります。

- (3) 木材が組カッタに触れない状態でスイッチを入れます。木材を縦びき定規にそって、ゆっくり押しつけて切削してください。

保守・点検

⚠ 警 告

- 点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源から抜いてください。

1. のこ刃の交換 ………

⚠ 警 告

- 切れ味の悪くなったのこ刃、組カッタを無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。
切れ味の低下したのこ刃、組カッタをそのままお使いにならないでください。

のこ刃、組カッタの切れ味が悪くなったまま使用になるとモーターに無理をかけることになり、また能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

2. 各部取付けネジの点検 ……………

本テーブル丸のこの各部品のうち、ゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もし、ゆるんでいるところがありましたら、締め直してください。
ゆるんだままお使いになりますとけがの原因になります。

3. カーボンブラシの点検 ……………

(1) モーター部 (図38参照) には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーター故障の原因となりますので、長さが摩耗限度 (図37参照) の6mmぐらいになりましたら新品と交換してください。

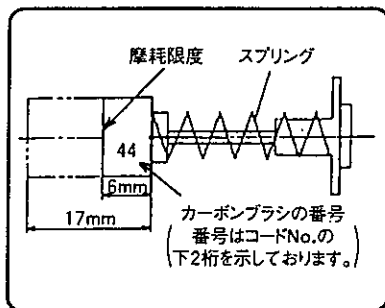


図 37

また、カーボンブラシは、ゴミなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしておいてください。

注・新品と交換の際は、必ず図示の番号(44)の日立カーボンブラシをご使用ください。指定外のカーボンブラシを使用しますと、ブレーキがかからないことがあります。

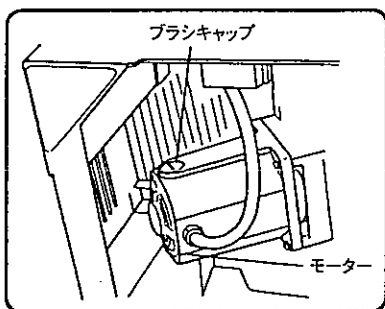


図 38

4. モーター部 (図38参照) の取扱いについて ……………

モーター部 (図38参照) の巻線部分は、本機の心臓部ともいえます。巻線部分にキズをつけたり、油や水をつけたりしないよう十分注意してください。

注・モーター内部にゴミやほこりがたまると、故障の原因になります。

50時間ぐらい使用しましたら、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をテールカバーの風穴から吹き込んでください。ゴミやほこりの排出に効果があります。

5. 注 油 ……………

本機を長持ちさせるため、月一度の割で注油点に注油してください。(図1参照)
(油はマシン油が適当です。)

注油点

○昇降ハンドルの回転部

6. 清 掃 ……………

ときどき本体についている切くずや、ゴミを布などで拭き取ってください。

モーター部 (図38参照) は水や油でぬらさないようにしてください。

7. 製品や付属品の保管 ……………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

- 子供の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- 軒先など雨がかったり、湿気のある場所
- 温度が急変する場所
- 直射日光の当たる場所
- 引火や爆発のおそれがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

ご修理のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなったような場合には、決してご自分で修理をなさらないで下記のところにご用命ください。
最寄りの

- { 日立電動工具販売店 }
- { 日立工機電動工具センター }

ご不明のときは、裏表紙の日立工機サービス(株)サービス技術センター、または営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※ (外観などの一部を変更している場合があります。)